



PL

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA TARCZ DIAMENTOWYCH

UWAGA! Tarcze diamentowe są narzędziami niebezpiecznymi. Ich niewłaściwe użycie, lub używanie niezgodne z przeznaczeniem może spowodować bezpośrednie zagrożenie zdrowia lub życia użytkownika oraz osób znajdujących się w pobliżu pracującego narzędzia. Dlatego tarcze diamentowe mogą być używane wyłącznie przez osoby przeszkolone w zakresie BHP dla maszyn i urządzeń szybkoobrotowych, oraz maszyn i urządzeń do cięcia kamieni i materiałów ceramicznych. Dobry typ tarczy odpowiadający do cielego materiału i parametrów maszyny (ilość obrotów / min., średnica wrzeciona, moc). Nie modyfikować średnicy otworu mocującego tarczy, w szczególności nie powiększać go. Dokładnie i pewnie zamocować tarczę na maszynie, tak aby obracała się zgodnie ze strzałkami kierunku obrotów. Przed montażem oczyścić wrzeciono i dyski dociskające tarczę. Średnica otworu mocującego w tarczy musi być zgodna ze średnicą wrzeciona maszyny. **UWAGA!** Bez względów należy sprawdzić, czy tarcza obraca się zgodnie z kierunkiem strzałki umieszczonej na narzędziu. Przed rozpoczęciem pracy sprawdzić, czy tarcza nie jest w zadel sposób uszkodzona, nie wykazuje pęknięć, rys, czy ubytków. Zabrania się używania tarcz uszkodzonych. Zabrania się stosowania tarcz, które wykazują błądziego bądź osiągnięte. W trakcie pracy tarczami konieczne jest stosowanie okularów ochronnych, rękawic, ochronników sluchu oraz masek przeciwpyłowych. Zaleca się także używanie kamisków ochronnych. Zabrania się używania tarcz w urządzeniach, które nie posiadają zamontowanych oraz sprawne działyjących osłon zabezpieczających. Bez względów zabrania się stosowania tarcz do szlifowania powierzchni bocznych. Zabrania się używania tarcz diamentowych do cięcia lub szlifowania metali, w szczególności dotyczy to stopów stali i kobaltu. Należy dbać o stan techniczny lózka, wrzeciona, dysków dociskających oraz pierścieni redukcyjnych maszyny. Stosowanie tarcz do cięcia materiałów trujących znacznie zmniejsza trwałość tarczy. Nie stosować tarcz przeznaczonych do pracy na mokro, w warunkach pracy na suchu. W trakcie dłuższego (ponad 10 sekund) cięcia na sucho należy stosować przeno wycufując tarczę z obrabiwanego materiału. Duże przekroje ciąg w kulkach operacyjnych. Niedopuszczalne jest okresowe, krótkotrwale schładzanie tarcz przeznaczonych do pracy na mokro wodą, podczas lub zaraz po zakończeniu ich pracy. Nie należy stosować nadmiernego naciśku na obrabiany materiał, jak też unikać gwałtownego kontaktu tarczy z obrabiwanym materiałem. Przy cięciu na mokro stosować równomiernie, niezbyt silny naciśk przy stałym posuwie i równomiernym, obitym schładzaniem tarczą. Używać wyłącznie maszyny z transformatorem bezpieczeństwa. W trakcie obróbki unikać przećwiczeń bocznych i skrąceń tarczy. Zawsze starać się ciąć prosto. Podczas cięcia materiału właściwego dla danej tarczy, segmenty „same” się ostrzą. W przypadku zaobserwowania silnego iskrzenia tarczy podczas obróbki, należy tarczę „naostroży” poprzez przecięcie krótkiego odcinka w scierym materiale (asfalt, piaskowiec, cegla itp.). Nie dopuszczać do cięcia luźnego podłożu lub podłożu wykonanego z materiału o innych właściwościach niż materiał cięty. Cięty materiał pewnie i twarde zamocować. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń powstacych na skutek nieprawidłowego użycia tarczy, niezgodnego z jej przeznaczeniem. Stosowanie podczas użycowania gwałtownych przecięć oraz dokonywanie zmian w konstrukcji narzędzia jest zabronione i powoduje utratę praw wynikających z gwarancji.

DE

BEDIENUNGSANLEITUNG FÜR DIAMANTSCHEIBEN

ACHTUNG! Diamantscheiben sind gefährliche Werkzeuge. Deren unsachgemäße Einsatz oder nicht bestimmungsgemäße Anwendung kann direkte Gefahr für Leib und Leben des Benutzers und anderer in der Nähe befindlichen Personen zur Folge haben. Daher dürfen die Diamantscheiben ausschließlich von Personen verwendet werden, die mit den Arbeitschutzzulöschungen bezüglich der schnelllaufenden Maschinen und Geräte sowie bezüglich der Maschinen zum Schneiden von Gestein und Keramik vertraut sind. Diamantscheiben gemäß dem zu bearbeitenden Material und den Kennwerten des Gerätes (Umdrehungen / Min., Spindeldurchmesser, Leistung) auswählen. Die Befestigungsbohrung für die Diamantscheibe darf nicht verändert und insbesondere nicht vergrößert werden. Die Diamantscheibe muss präzise und sicher an Gerät befestigt werden, damit sie sich entsprechend dem Drehrichtungspfeil dreht. Vor der Montage Spindel und Anpressscheiben reinigen. Der Durchmesser der Befestigungsbohrung muss mit dem Spindeldurchmesser übereinstimmen. ACHTUNG! Unbedingt prüfen, ob sich die Diamantscheibe gemäß der am Gerät angegebenen Drehrichtung dreht. Vor Arbeitsbeginn muss die Diamantscheibe auf ev. Beschädigungen, Bruch, Risse oder Defekte geprüft werden. Es ist untersagt, beschädigte Diamantscheiben zu verwenden. Es ist untersagt, Diamantscheiben mit Seiten- oder Axialschlag zu verwenden. Beim Arbeiten mit den Diamantscheiben sind Schutzbrille,

Schutzhandschuhe, Gehörschutz und Staubmasken zu tragen. Es ist auch empfehlenswert, Schutzhelme zu tragen. Es ist untersagt, Diamantscheiben mit Geräten ohne montierte und einwandfreie Schutzböden zu verwenden. Es ist absolut untersagt, Diamantscheiben zum Schleifen mit Seitenflächen einzusetzen. Es ist untersagt, Diamantscheiben zur Schneiden oder Schleifen von Metall zu verwenden; dies gilt insbesondere für Stahl- und Kobaltlegierungen. Für guten technischen Zustand der Lagerungen, der Spindel, der Anpressscheiben und des Reduktionsgelenks sorgen. Einsetzen der Diamantscheiben zum Schneiden von Reibmaterialien verhindert bedeutend die Lebensdauer der Diamantscheibe. Diamantscheiben zur Nassbearbeitung nicht zur Trockenbearbeitung einzusetzen. Bei längerem (über 10 Sekunden) Trockenbearbeiten muss die Arbeit regelmäßig unterbrochen werden, indem die Diamantscheibe aus dem zu bearbeitenden Material ausgezogen wird. Bei großen Querschnitten muss in mehreren Vorgängen geschnitten werden. Diamantscheiben zur Nassbearbeitung können kontinuierlich mit Wasser gekühlt werden. Es ist jedoch unzulässig, die Diamantscheibe zur Trockenbearbeitung während der Arbeit oder unmittelbar nach Arbeitsbeendigung periodisch und kurzzeitig mit Wasser zu kühlen. Keinen zu starken Druck auf das zu bearbeitende Material ausüben, heftigen Kontakt der Diamantscheibe mit dem zu bearbeitenden Material vermeiden. Beim Nassschneiden müssen kontinuierlich mit Wasser gekühlt werden. Es ist jedoch unzulässig, die Diamantscheibe zur Trockenbearbeitung während der Arbeit oder unmittelbar nach Arbeitsbeendigung periodisch und kurzzeitig mit Wasser zu kühlen. Keinen zu starken Druck auf das zu bearbeitende Material ausüben, heftigen Kontakt der Diamantscheibe mit dem zu bearbeitenden Material vermeiden. Beim Schneiden eines für die Diamantscheibe geeigneten Materials scharfen sich die Segmente „selbst“. Bei starker Funkenbildung der Diamantscheibe während der Arbeit ist die Diamantscheibe zu „schärfen“, indem ein kurzer Abschnitt im Reibmaterial durchgeschnitten wird (Asphalt, Sandstein, Ziegel, etc.). Nicht zulassen, dass loser Untergrund oder ein Untergrund, der andere Eigenschaften als das zu schneidende Material hat, mitgeschnitten wird. Das zu schneidende Material sicher und fest befestigen. Bei Beschädigungen, die auf unsachgemäßem oder nicht bestimmungsgemäßem Einsatz der Diamantscheibe zurückzuführen sind, wird keine Gewährleistung übernommen. Anwendung von heftigen Überlastungen beim Arbeiten sowie Konstruktionsänderungen am Gerät sind untersagt und führen zum Verlust der Gewährleistungsrechte.

RUS

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПОЛЬЗОВАНИЮ АЛМАЗНЫМИ ДИСКАМИ

УВАГА! Алмазні диски – небезпечні знаряддя. Якщо вони вхиваються невірно або всупереч їх призначенню, то це може безпосередньо загрожувати зdroв'ю та життю користувача та осіб, які знаходяться поблизу працючого приладу. Тому алмазними дисками можуть користуватися виключно особи, які прошли підготовку по трудовій безпеці під час роботи з швидкодріжними машинами та прядлами, а також з машинами та прядлами, призначеними для різання каменю та керамічних матеріалів. Вибрать тип диску, який відповідає матеріалу обробки та параметрам машини (кількість обертів / хв., діаметр шпіндела, потужність). Не модифікувати отвір кріплення диску, особливо не збільшувати його. Точно та надійно закріпити диск на машині, зробити це таким чином, щоб він обертається згідно зі стрілками напряму обертання. Перед монтажем прочистити шпіндель до притискальних диски. Діаметр отвору кріплення повинен відповісти діаметру шпіндела машини. **УВАГА!** Обов'язково перевірити, чи диск обертається згідно з напрямом обертання, вимірювання на стрілці на приладі. Перед початком роботи перевірити, чи немає ніяких пошкоджень диску, напр., тріщин, подряпин або відламаних фрагментів. Забороняється користуватися пошкодженими дисками. Забороняється користуватися дисками з боковим або осьовим биттям. **ВІДПОВІДНОСТЬ!** Алмазні диски - опасні устройства. Их неверное применение или применение вопреки предназначению может непосредственно угрожать здоровью или жизни пользователя или лиц, которые находятся поблизу работающего устройства. Поэтому алмазными дисками могут пользоваться исключительно лица, которые прошли обучение по безопасности при работе с быстроходными устройствами, а также машинами и устройствами, используемыми при резке камня и керамических материалов. Следует выбирать тот, который соответствует материалу и параметрам машины, типу диска (количество оборотов / мин., диаметр шпиндела, мощность). Не модифицировать диаметр отверстия для крепления диска, особенно не увеличивать. Точно и надежно закрепить диск на машине, таким образом, чтобы он вращался согласно стрелкам, указывающим направление вращения. Перед монтажем очистить шпиндель и притискальные диски. Диаметр отверстия для крепления диска должен соответствовать диаметру шпиндела машины. **ВІДПОВІДНОСТЬ!** Обязательно проверять, вращается ли диск по направлению, которое указывает стрелка на устройстве. Перед началом работы проверить, нет ли каких-либо повреждений диска, напр., трещин, царапин или отломанных фрагментов. Запрещается применять поврежденные диски. Запрещается применять диски с боковым или осевым битием. Во время работы с дисками обязательно применять защитные очки, перчатки, чистые вкладыши и противовibrantowe maski. Рекомендуется также пользоваться защитными касками. Запрещается применять диски в устройствах, таких как машины и устройства, используемые при резке камня и керамических материалов. Следует выбирать тот, который соответствует материалу и параметрам машины, типу диска (количество оборотов / мин., диаметр шпиндела, мощность). Не модифицировать диаметр отверстия для крепления диска, особенно не увеличивать. Точно и надежно закрепить диск на машине, таким образом, чтобы он вращался согласно стрелкам, указывающим направление вращения. Перед монтажем очистить шпиндель и притискальные диски. Диаметр отверстия для крепления диска должен соответствовать диаметру шпиндела машины. **ВІДПОВІДНОСТЬ!** Алмазні диски - опасні пристрії. Їх неправильне використання або використання, яке порівнялося з їхнім призначением, може безпосередньо загрожувати здоров'ю чи життю користувача та інших осіб, які знаходяться поблизу працюючого пристроя. Тому алмазними дисками можуть користуватися лише особи, які прошли підготовку до праці зі швидкодріжними машинами та прядлами, а також з машинами та прядлами, призначеними для різання каменю та керамічних матеріалів. Вибирати тип диску, який відповідає матеріалу обробки та параметрам машини (кількість обертів / хв., діаметр шпіндела, потужність). Не модифікувати отвір кріплення диску, особливо не збільшувати його. Точно та надійно закріпити диск на машині, зробити це таким чином, щоб він обертається згідно зі стрілками напряму обертання. Перед монтажем прочистити шпіндель до притискальних диски. Діаметр отвору кріплення повинен відповісти діаметру шпіндела машини. **ВІДПОВІДНОСТЬ!** Алмазні диски - опасні пристрії. Їх неправильне використання або використання, яке порівнялося з їхнім призначением, може безпосередньо загрожувати здоров'ю чи життю користувача та інших осіб, які знаходяться поблизу працюючого пристроя. Тому алмазними дисками можуть користуватися лише особи, які прошли підготовку до праці зі швидкодріжними машинами та прядлами, а також з машинами та прядлами, призначеними для різання каменю та керамічних матеріалів. Вибирати тип диску, який відповідає матеріалу обробки та параметрам машини (кількість обертів / хв., діаметр шпіндела, потужність). Не модифікувати отвір кріплення диску, особливо не збільшувати його. Точко та надійно закріпити диск на машині, зробити це таким чином, щоб він обертається згідно зі стрілками напряму обертання. Перед монтажем прочистити шпіндель до притискальних диски. Діаметр отвору кріплення повинен відповісти діаметру шпіндела машини. **ВІДПОВІДНОСТЬ!** Алмазні диски - опасні пристрії. Їх неправильне використання або використання, яке порівнялося з їхнім призначением, може безпосередньо загрожувати здоров'ю чи життю користувача та інших осіб, які знаходяться поблизу працюючого пристроя. Тому алмазними дисками можуть користуватися лише особи, які прошли підготовку до праці зі швидкодріжними машинами та прядлами, а також з машинами та прядлами, призначеними для різання каменю та керамічних матеріалів. Вибирати тип диску, який відповідає матеріалу обробки та параметрам машини (кількість обертів / хв., діаметр шпіндела, потужність). Не модифікувати отвір кріплення диску, особливо не збільшувати його. Точко та надійно закріпити диск на машині, зробити це таким чином, щоб він обертається згідно зі стрілками напряму обертання. Перед монтажем прочистити шпіндель до притискальних диски. Діаметр отвору кріплення повинен відповісти діаметру шпіндела машини. **ВІДПОВІДНОСТЬ!** Алмазні диски - опасні пристрії. Їх неправильне використання або використання, яке порівнялося з їхнім призначением, може безпосередньо загрожувати здоров'ю чи життю користувача та інших осіб, які знаходяться поблизу працюючого пристроя. Тому алмазними дисками можуть користуватися лише особи, які прошли підготовку до праці зі швидкодріжними машинами та прядлами, а також з машинами та прядлами, призначеними для різання каменю та керамічних матеріалів. Вибирати тип диску, який відповідає матеріалу обробки та параметрам машини (кількість обертів / хв., діаметр шпіндела, потужність). Не модифікувати отвір кріплення диску, особливо не збільшувати його. Точко та надійно закріпити диск на машині, зробити це таким чином, щоб він обертається згідно зі стрілками напряму обертання. Перед монтажем прочистити шпіндель до притискальних диски. Діаметр отвору кріплення повинен відповісти діаметру шпіндела машини. **ВІДПОВІДНОСТЬ!** Алмазні диски - опасні пристрії. Їх неправильне використання або використання, яке порівнялося з їхнім призначением, може безпосередньо загрожувати здоров'ю чи життю користувача та інших осіб, які знаходяться поблизу працюючого пристроя. Тому алмазними дисками можуть користуватися лише особи, які прошли підготовку до праці зі швидкодріжними машинами та прядлами, а також з машинами та прядлами, призначеними для різання каменю та керамічних матеріалів. Вибирати тип диску, який відповідає матеріалу обробки та параметрам машини (кількість обертів / хв., діаметр шпіндела, потужність). Не модифікувати отвір кріплення диску, особливо не збільшувати його. Точко та надійно закріпити диск на машині, зробити це таким чином, щоб він обертається згідно зі стрілками напряму обертання. Перед монтажем прочистити шпіндель до притискальних диски. Діаметр отвору кріплення повинен відповісти діаметру шпіндела машини. **ВІДПОВІДНОСТЬ!** Алмазні диски - опасні пристрії. Їх неправильне використання або використання, яке порівнялося з їхнім призначением, може безпосередньо загрожувати здоров'ю чи життю користувача та інших осіб, які знаходяться поблизу працюючого пристроя. Тому алмазними дисками можуть користуватися лише особи, які прошли підготовку до праці зі швидкодріжними машинами та прядлами, а також з машинами та прядлами, призначеними для різання каменю та керамічних матеріалів. Вибирати тип диску, який відповідає матеріалу обробки та параметрам машини (кількість обертів / хв., діаметр шпіндела, потужність). Не модифікувати отвір кріплення диску, особливо не збільшувати його. Точко та надійно закріпити диск на машині, зробити це таким чином, щоб він обертається згідно зі стрілками напряму обертання. Перед монтажем прочистити шпіндель до притискальних диски. Діаметр отвору кріплення повинен відповісти діаметру шпіндела машини. **ВІДПОВІДНОСТЬ!** Алмазні диски - опасні пристрії. Їх неправильне використання або використання, яке порівнялося з їхнім призначением, може безпосередньо загрожувати здоров'ю чи життю користувача та інших осіб, які знаходяться поблизу працюючого пристроя. Тому алмазними дисками можуть користуватися лише особи, які прошли підготовку до праці зі швидкодріжними машинами та прядлами, а також з машинами та прядлами, призначеними для різання каменю та керамічних матеріалів. Вибирати тип диску, який відповідає матеріалу обробки та параметрам машини (кількість обертів / хв., діаметр шпіндела, потужність). Не модифікувати отвір кріплення диску, особливо не збільшувати його. Точко та надійно закріпити диск на машині, зробити це таким чином, щоб він обертається згідно зі стрілками напряму обертання. Перед монтажем прочистити шпіндель до притискальних диски. Діаметр отвору кріплення повинен відповісти діаметру шпіндела машини. **ВІДПОВІДНОСТЬ!** Алмазні диски - опасні пристрії. Їх неправильне використання або використання, яке порівнялося з їхнім призначением, може безпосередньо загрожувати здоров'ю чи життю користувача та інших осіб, які знаходяться поблизу працюючого пристроя. Тому алмазними дисками можуть користуватися лише особи, які прошли підготовку до праці зі швидкодріжними машинами та прядлами, а також з машинами та прядлами, призначеними для різання каменю та керамічних матеріалів. Вибирати тип диску, який відповідає матеріалу обробки та параметрам машини (кількість обертів / хв., діаметр шпіндела, потужність). Не модифікувати отвір кріплення диску, особливо не збільшувати його. Точко та надійно закріпити диск на машині, зробити це таким чином, щоб він обертається згідно зі стрілками напряму обертання. Перед монтажем прочистити шпіндель до притискальних диски. Діаметр отвору кріплення повинен відповісти діаметру шпіндела машини. **ВІДПОВІДНОСТЬ!** Алмазні диски - опасні пристрії. Їх неправильне використання або використання, яке порівнялося з їхнім призначением, може безпосередньо загрожувати здоров'ю чи життю користувача та інших осіб, які знаходяться поблизу працюючого пристроя. Тому алмазними дисками можуть користуватися лише особи, які прошли підготовку до праці зі швидкодріжними машинами та прядлами, а також з машинами та прядлами, призначеними для різання каменю та керамічних матеріалів. Вибирати тип диску, який відповідає матеріалу обробки та параметрам машини (кількість обертів / хв., діаметр шпіндела, потужність). Не модифікувати отвір кріплення диску, особливо не збільшувати його. Точко та надійно закріпити диск на машині, зробити це таким чином, щоб він обертається згідно зі стрілками напряму обертання. Перед монтажем прочистити шпіндель до притискальних диски. Діаметр отвору кріплення повинен відповісти діаметру шпіндела машини. **ВІДПОВІДНОСТЬ!** Алмазні диски - опасні пристрії. Їх неправильне використання або використання, яке порівнялося з їхнім призначением, може безпосередньо загрожувати здоров'ю чи життю користувача та інших осіб, які знаходяться поблизу працюючого пристроя. Тому алмазними дисками можуть користуватися лише особи, які прошли підготовку до праці зі швидкодріжними машинами та прядлами, а також з машинами та прядлами, призначеними для різання каменю та керамічних матеріалів. Вибирати тип диску, який відповідає матеріалу обробки та параметрам машини (кількість обертів / хв., діаметр шпіндела, потужність). Не модифікувати отвір кріплення диску, особливо не збільшувати його. Точко та надійно закріпити диск на машині, зробити це таким чином, щоб він обертається згідно зі стрілками напряму обертання. Перед монтажем прочистити шпіндель до притискальних диски. Діаметр отвору кріплення повинен відповісти діаметру шпіндела машини. **ВІДПОВІДНОСТЬ!** Алмазні диски - опасні пристрії. Їх неправильне використання або використання, яке порівнялося з їхнім призначением, може безпосередньо загрожувати здоров'ю чи життю користувача та інших осіб, які знаходяться поблизу працюючого пристроя. Тому алмазними дисками можуть користуватися лише особи, які прошли підготовку до праці зі швидкодріжними машинами та прядлами, а також з машинами та прядлами, призначеними для різання каменю та керамічних матеріалів. Вибирати тип диску, який відповідає матеріалу обробки та параметрам машини (кількість обертів / хв., діаметр шпіндела, потужність). Не модифікувати отвір кріплення диску, особливо не збільшувати його. Точко та надійно закріпити диск на машині, зробити це таким чином, щоб він обертається згідно зі стрілками напряму обертання. Перед монтажем прочистити шпіндель до притискальних диски. Діаметр отвору кріплення повинен відповісти діаметру шпіндела машини. **ВІДПОВІДНОСТЬ!** Алмазні диски - опасні пристрії. Їх неправильне використання або використання, яке порівнялося з їхнім призначением, може безпосередньо загрожувати здоров'ю чи життю користувача та інших осіб, які знаходяться поблизу працюючого пристроя. Тому алмазними дисками можуть користуватися лише особи, які прошли підготовку до праці зі швидкодріжними машинами та прядлами, а також з машинами та прядлами, призначеними для різання каменю та керамічних матеріалів. Вибирати тип диску, який відповідає матеріалу обробки та параметрам машини (кількість обертів / хв., діаметр шпіндела, потужність). Не модифікувати отвір кріплення диску, особливо не збільшувати його. Точко та надійно закріпити диск на машині, зробити це таким чином, щоб він обертається згідно зі стрілками напряму обертання. Перед монтажем прочистити шпіндель до притискальних диски. Діаметр отвору кріплення повинен відповісти діаметру шпіндела машини. **ВІДПОВІДНОСТЬ!** Алмазні диски - опасні пристрії. Їх неправильне використання або використання, яке порівнялося з їхнім призначением, може безпосередньо загрожувати здоров'ю чи життю користувача та інших осіб, які знаходяться поблизу працюючого пристроя. Тому алмазними дисками можуть користуватися лише особи, які прошли підготовку до праці зі швидкодріжними машинами та прядлами, а також з машинами та прядлами, призначеними для різання каменю та керамічних матеріалів. Вибирати тип диску, який відповідає матеріалу обробки та параметрам машини (кількість обертів / хв., діаметр шпіндела, потужність). Не модифікувати отвір кріплення диску, особливо не збільшувати його. Точко та надійно закріпити диск на машині, зробити це таким чином, щоб він обертається згідно зі стрілками напряму обертання. Перед монтажем прочистити шпіндель до притискальних диски. Діаметр отвору кріплення повинен відповісти діаметру шпіндела машини. **ВІДПОВІДНОСТЬ!** Алмазні диски - опасні пристрії. Їх неправильне використання або використання, яке порівнялося з їхнім призначением, може безпосередньо загрожувати здоров'ю чи життю користувача та інших осіб, які знаходяться поблизу працюючого пристроя. Тому алмазними дисками можуть користуватися лише особи, які прошли підготовку до праці зі швидкодріжними машинами та прядлами, а також з машинами та прядлами, призначеними для різання каменю та керамічних матеріалів. Вибирати тип диску, який відповідає матеріалу обробки та параметрам машини (кількість обертів / хв., діаметр шпіндела, потужність). Не модифікувати отвір кріплення диску, особливо не збільшувати його. Точко та надійно закріпити диск на машині, зробити це таким чином, щоб він обертається згідно зі стрілками напряму обертання. Перед монтажем прочистити шпіндель до притискальних диски. Діаметр отвору кріплення повинен відповісти діаметру шпіндела машини. **ВІДПОВІДНОСТЬ!** Алмазні диски - опасні пристрії. Їх неправильне використання або використання, яке порівнялося з їхнім призначением, може безпосередньо загрожувати здоров'ю чи життю користувача та інших осіб, які знаходяться поблизу працюючого пристроя. Тому алмазними дисками можуть користуватися лише особи, які прошли підготовку до праці зі швидкодріжними машинами та прядлами, а також з машинами та прядлами, призначеними для різання каменю та керамічних матеріалів. Вибирати тип диску, який відповідає матеріалу обробки та параметрам машини (кількість обертів / хв., діаметр шпіндела, потужність). Не модифікувати отвір кріплення диску, особливо не збільшувати його. Точко та надійно закріпити диск на машині, зробити це таким чином, щоб він обертається згідно зі стрілками напряму обертання. Перед монтажем прочистити шпіндель до притискальних диски. Діаметр отвору кріплення повинен відповісти діаметру шпіндела машини. **ВІДПОВІДНОСТЬ!** Алмазні диски - опасні пристрії. Їх неправильне використання або використання, яке порівнялося з їхнім призначением, може безпосередньо загрожувати здоров'ю чи життю користувача та інших осіб, які знаходяться поблизу працюючого пристроя. Тому алмазними дисками можуть користуватися лише особи, які про

ar mazliet slípšanos materiála griešanu (asfalto, smišákmens, kieglejš ut.). Nedrikst griezt bruto vui gruntu ar citu raksturojumu, neká grieztais materiál. Griezto materiálu tieši sú stíri montéti. Garantija neiekajú bojajumus, kur var rasties diska nepareizas lietosanás dôj. Pársložošana lietosanás laiká a ierčes konstrukcijas izmajaš a aizlegi un rezultátu ir par garantijas tiesibám zaudējumu imeslu.

(CZ)

NÁVOD PRO OBSLUHU DIAMANTOVÝCH KOTOUČŮ

ZOZORI! Diamantové kotouče jsou nebezpečným náradím. Jejich nesprávne používaní, nebo používání neshodných s určením može pôsobiť prímo ohrozeniu zdraví alebo života používateľa a také osob publiz pracujúcich náradí. Preto diamantové kotouče mohou byť používané len pres osoby preškolenné v oboru bezpečnosti práce na strojoch a ryhločatačových zariadeniach, a také strojoch i zariadeniach na fezán kámen a keramických materiálov. Druh a typ kotouče je třeba zvolit k fezánemu materiálu a s ohľedom na parametre zařízení (počet otáčok / min., průmér vŕtacieho výkonu). Nemieniť prúmeru otvoru upervjujúceho kotouč, zvláště že nezvároštuje. Kotouč zařízení je třeba upewniť pevné a isto, tak aby se otáčel snodne s šípkou smrnu otáčení. Pred montážom očistit vŕtacího a disku upervjujúceho kotouč. Průmér otvoru upervjujúceho v kotouči musí být shodný s průmérom vŕtacieho zařízení. POZOR! Bezpodminečné používanie kotoučů v zafízenech, kde kotouč stáčí se smereň šípkou umiestnené na zařízení. Před zařízením práce skontrolovat, zda kotouč není poškozený, nema ryhy, trhliny, nebo ubity. Nedovoluje se používať poškozených kotoučů. Nedovoluje se používať kotoučov, ktere projuvajú radiálne nebo axiálne házení. Během práce s kotouči je nutné používať ochranných brýlí, rukavic, chránící sluchu, a také protirozložových mask. Doporučuje se také používať ochranné helmy (přilby). Nedovoluje se používať kotoučov v zafízenech, ktere nemajú namontovaných, a také správné a učinné ochraňujících zabezpečujúcich kryty. Bezpodminečné nedovoluje se používať kotoučov pro broušenie bočními plochami. Nedovoluje se používať diamantových kotoučov na fezánie nebo broušení kovu, zvláště týka sa to sliní oceľe a kobaltu. Je potreba se starat o technicky stav lóžisek, vŕtacieho a pŕilacovacích diskov, a také stávachov kružkov redukčných strojov. Používaní kotoučov pre třetí třetich materiálov ovela snížuje trvalost kotoučů. Nepoužívat kotoučů určených do prací zamokra, v podmínkach prací zasucha. V případě delšího (pres 10 vteřin) třetína zasucha je treba delat prestavky i vzít spáť kotouč z urobeného materiálu. Veľke priezry je treba udelat v niekoľko operací. Kotouč určené pre práci za mochu byť chladeneň nepreružte vodu. Naproti tomu, počas práci alebo krátko po zakončení, neni dovoleny okresni, kratkodobé chladzenie vodu kotoučov určených pre práci zasucha. Nesmi sa používať príliš pŕivelkého tlaku na urobený materiál, aj je treba unikat násilnému kontaktu kotouča s temto materiálem. Počas fatia zamokra používať rovnomeny, nepríliš pŕivelky tlak za trvalého posutu, a rovnomeným, bohatohm chladzeniu vodu. Je potreba používať jenom zariadenie s bezpečnostným transformátorem. Počas obrabenia je treba unikat preťaženiu a skrouceniu kotouča. Vyždy je potreba sa starať řezat priamo. Počas fatia správneho materiálu pre daný kotouč, články „ostri sa same“. V případě zistenia skrivenia kotouča počas nesprávneho používania kotouč, nesúladného řezu a základu urobeného z materiálu o iných vlastnostiach než režany materiál. Režany materiál je treba silne zvážati i pripomínať. Garancia sa nevzťahuje na poškodenie vznikajúce počas nesprávneho používania kotouč, nesúladného řezu a základu urobeného z materiálu pre daný kotouč, články „ostri sa same“. V případě zistení skrivení kotouča na mochu byť používaný rovnomeny, nepríliš pŕivelky tlak za trvalého posutu, a rovnomeným, bohatohm chladzeniu vodu. Je potreba používať jenom zariadenie s bezpečnostným transformátorem. Během obrabeni je třeba unikat přetížení a zkraceniu kotouče. Vyždy je potreba se starat řezat rovně. Během fezání správneho materiálu pro daný kotouč, články „ostri sa same“. V případě zistení skrivení kotouče během obrabeni, je třeba používať „nabrousit“ přeťažním kružkovem v brusném materiálu (asfalt, písokovec, cihla, a pod.). Nepřipomítať řezání volného základu nebo základu zhotoveného z materiálu o jiných vlastnostiach než řezaný materiál. Režany materiál je třeba upewnit silno a pevně. Záruka se nevzťahuje na poškodenie vznikající během nesprávneho používania kotouče, neshodného s jeho určením. Nesmi se pripomítať k násilnému připeření a také provedení konstrukčních změn zařízení, protože způsobuje to stratu práv vypívajúcich ze záruky.

(HU)

GYÉMÁNT KORONGOK HASZNÁLATI UTASÍTÁSA

FIGYELEM! A gyémánt korongok veszélyes eszközök. Nem megfelelő vagy a rendeltetéstől eltérő használatuk közvetlenül veszélyeztetőt az egészséget vagy az életet, valamint az üzemelő eszközök közében töröközött személyeket. Ezért a gyémánt korongot kizárással, nagy fordulatszámú, valamint a kő- és kerámia anyagok vágasáson szolgáló gépek és berendezések munkavédelmi szabályairól kioktatott személy kezelheti. A korongot az elvágandó anyagoknak és a gép paramétereinek (fordulatszám / a forgófog min. átmérője, teljesítmény) megfelelőn kell kialakítani. Ne módsorissa a rögzítő tárcsa nyilásának átmérőjét, különösen ne növelje meg azt. Pontoisan és biztosan rögzítse a tárcsát a gépen úgy, hogy a nyillal jelzett forgásiránynak megfelelő irányban forgjon. A szérelts elött tisztítsa meg a forgófogot és a korongot beszorító tárcsákat. A korongban levő rögzítő nyílás megtörde meg kelli egyezzen a gép forgófogján levő tengely átmérőjével. FIGYELEM! Feltétlenül ellenőrizni kell, hogy a korong a berendezésben elhelyezett nyíllal megfelelő irányban forg-e. A munka megkezdése előtt ellenőrizni kell, hogy a korong semmilyen módon nem sérült, nem látszik rajta repedés, karók vagy letörés hiány. Tílos olyan korongot használni, amelyen nincs szelvér, és nem működik helyesen a védőburkolat. minden körümények között tílos a korong oldalsó felületeivel csizolni. Tílos a korong fémét darabolásához vagy csizolásához használni, különösen vonatkozik ez a acél és a kobalt ötvözeteire. Ügyelni kell a csapágak, a forgófog, a beszorító tárcsák és a gép redukciós gyűrűnek műszaki állapotára. A korong körülbelül anyagok vágására tötenő használata jelentősen csökkeni a korong eltarthatást. Ne használjon nedves üzemű körüményeket között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkáláンド anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkáláند anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkáláند anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkáláند anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkáláند anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett a szárzum üzremre készült tárcsát időkent, rövid ideig hűtőn vissza, a munka ideje attól, hogy közvetlenül utána. Nem szabad a megmunkálánd anyagra túl nagy nyomást kifejteni valamint kerülni kell, hogy a tárcsa gyártott korong száraz üzemű körümények között. Hosszabb ideig (több mint 10 másodperc) taró száraz vágás esetén szüneteket kell belaknáni a korong visszahúzásával a darabolási anyagtól. Nagy keresztmetszetekkel több méterben vágjan. A nedves üzemű készült korong lehet folyamatosan visszalépni hűtőn. Azonban nem megengedett

Nr katalogowy	Parametry					Przeznaczenie					
	Srednica tarczy	Srednica mocowania tarczy	Max. prędkość obrotowa maszyny	Grubość segmentu tnącego	Wysokość segmentu tnącego	Rodzaj pracy	Beton utwardzony, cegla, granit, mur i kamień	Plaskowiec	Płytki ceramiczne, glazura, płytki kamienne, szkło porcelana	Materiały ogniotrwałe	
	[mm]	[mm]	[min ⁻¹]	[mm]	[mm]	Na sucho					
YT-6001	110	22,2	12000	1,8	8,0	X	X				X
YT-6002	115	22,2	12000	2,1	8,0	X	X				X
YT-6003	125	22,2	11000	2,2	8,0	X	X				X
YT-6004	180	22,2	8000	2,5	8,0	X	X				X
YT-6005	230	22,2	6500	2,7	8,0	X	X				X
YT-6011	110	22,2	12000	2,0	5,3	X					X
YT-6012	115	22,2	12000	2,1	5,3	X					X
YT-6013	125	22,2	11000	2,2	5,3	X					X
YT-6014	180	22,2	8000	2,5	5,3	X					X
YT-6015	230	22,2	6500	2,7	5,3	X					X
YT-6016	180	22,2	8000	2,2	5,3	X					X
YT-6017	200	22,2	8000	2,2	5,3	X					X
YT-6022	115	22,2	12000	2,4	8,0	X	X	X	X		X
YT-6023	125	22,2	11000	2,6	8,0	X	X	X	X		X
YT-6024	180	22,2	8000	2,8	8,0	X	X	X	X		X
YT-6025	230	22,2	6500	3,1	8,0	X	X	X	X		X

Bestell-Nr.	Parameter					Bestimmung						
	Scheibendurchmesser	Durchmesser Befestigungsbohrung	Max. Drehzahl des Gerätes	Dicke Schneidesegment	Höhe Schneidesegment	Art der Bearbeitung	nass	trocken	Hartbeton, Ziegel, Granit, Mauerwerk und Gestein	Sandstein	Fiesen, Keramik, Glas, Porzellan, Steinfliesen	Feuerfeste Materialien
	[mm]	[mm]	[min ⁻¹]	[mm]	[mm]							
YT-6001	110	22,2	12000	1,8	8,0	X	X					X
YT-6002	115	22,2	12000	2,1	8,0	X	X					X
YT-6003	125	22,2	11000	2,2	8,0	X	X					X
YT-6004	180	22,2	8000	2,5	8,0	X	X					X
YT-6005	230	22,2	6500	2,7	8,0	X	X					X
YT-6011	110	22,2	12000	2,0	5,3	X						X
YT-6012	115	22,2	12000	2,1	5,3	X						X
YT-6013	125	22,2	11000	2,2	5,3	X						X
YT-6014	180	22,2	8000	2,5	5,3	X						X
YT-6015	230	22,2	6500	2,7	5,3	X						X
YT-6016	180	22,2	8000	2,2	5,3	X						X
YT-6017	200	22,2	8000	2,2	5,3	X						X
YT-6022	115	22,2	12000	2,4	8,0	X	X	X	X			X
YT-6023	125	22,2	11000	2,6	8,0	X	X	X	X			X
YT-6024	180	22,2	8000	2,8	8,0	X	X	X	X			X
YT-6025	230	22,2	6500	3,1	8,0	X	X	X	X			X

Nr po katalogu	Parametr					Poznaczenie					
	Diameter disku	Diameter kryplenia disku	Maks. swiadcstwo obracania maszyny	Tolshina rezhushchego segmenta	Vysota rezhushchego segmenta	Vid robota	Upracowany beton, Kirpich, Granit, Stena i Kamien	Ploszchak	Keramickaya pletka, glazurovannaya pletka, Steklo, Farfor, Kamennaya pletka	Ogneupornoje materialy	
	[mm]	[mm]	[min ⁻¹]	[mm]	[mm]	Mojsza	Vsukhuyu				
YT-6001	110	22,2	12000	1,8	8,0	X	X				X
YT-6002	115	22,2	12000	2,1	8,0	X	X				X
YT-6003	125	22,2	11000	2,2	8,0	X	X				X
YT-6004	180	22,2	8000	2,5	8,0	X	X				X
YT-6005	230	22,2	6500	2,7	8,0	X	X				X
YT-6011	110	22,2	12000	2,0	5,3	X					X
YT-6012	115	22,2	12000	2,1	5,3	X					X
YT-6013	125	22,2	11000	2,2	5,3	X					X
YT-6014	180	22,2	8000	2,5	5,3	X					X
YT-6015	230	22,2	6500	2,7	5,3	X					X
YT-6016	180	22,2	8000	2,2	5,3	X					X
YT-6017	200	22,2	8000	2,2	5,3	X					X
YT-6022	115	22,2	12000	2,4	8,0	X	X	X	X		X
YT-6023	125	22,2	11000	2,6	8,0	X	X	X	X		X
YT-6024	180	22,2	8000	2,8	8,0	X	X	X	X		X
YT-6025	230	22,2	6500	3,1	8,0	X	X	X	X		X

Nr po katalogu	Parametr					Przyznanie					
	Diameter disku	Diameter kryplenia disku	Maks. swiadcstwo obracania maszyny	Grunba rukuchego segmentu	Wysota rukuchego segmentu	Vid robota	Zmieniony beton, Cegla, Granit, Glinka, Stena i Kamien	Ploszchak	Keramickaya pletka, glazurovannaya pletka, Ciko, porcelana, Kamenna pletka	Wolnoprakhi materiali	
	[mm]	[mm]	[min ⁻¹]	[mm]	[mm]	"Mokra"	"Sucha"				
YT-6001	110	22,2	12000	1,8	8,0	X	X				X
YT-6002	115	22,2	12000	2,1	8,0	X	X				X
YT-6003	125	22,2	11000	2,2	8,0	X	X				X
YT-6004	180	22,2	8000	2,5	8,0	X	X				X
YT-6005	230	22,2	6500	2,7	8,0	X	X				X
YT-6011	110	22,2	12000	2,0	5,3	X					X
YT-6012	115	22,2	12000	2,1	5,3	X					X
YT-6013	125	22,2	11000	2,2	5,3	X					X
YT-6014	180	22,2	8000	2,5	5,3	X					X
YT-6015	230	22,2	6500	2,7	5,3	X					X
YT-6016	180	22,2	8000	2,2	5,3	X					X
YT-6017	200	22,2	8000	2,2	5,3	X					X
YT-6022	115	22,2	12000	2,4	8,0	X	X	X	X		X
YT-6023	125	22,2	11000	2,6	8,0	X	X	X	X		X
YT-6024	180	22,2	8000	2,8	8,0	X	X	X	X		X
YT-6025	230	22,2	6500	3,1	8,0	X	X	X	X		X

Katalog numeris	Parametras					Paskirtis					
	Disku diametras	Disku kiauymės diametras	Maks. mažinias apsisukimo greitis	Plovimo segmento storis	Plovimo segmento aukštis	Darbo rūšis	Kietintas betonas, Plyta, Granitas, Mūras ir akmuo	Smitainis	Keraminės pletėlės, glazūra, Stiklas, porcelanas, Akmenų pletėlės	Ugniai atsparios medžiagos	
	[mm]	[mm]	[min ⁻¹]	[mm]	[mm]	Šlapias plovimas	Sausas plovimas				
YT-6001	110	22,2	12000	1,8	8,0	X	X				X
YT-6002	115	22,2	12000	2,1	8,0	X	X				X
YT-6003	125	22,2	11000	2,2	8,0	X	X				X
YT-6004	180	22,2	8000	2,5	8,0	X	X				X
YT-6005	230	22,2	6500	2,7	8,0	X	X				X
YT-6011	110	22,2	12000	2,0	5,3	X					X
YT-6012	115	22,2	12000	2,1	5,3	X					X
YT-6013	125	22,2	11000	2,2	5,3	X					X
YT-6014	180	22,2	8000	2,5	5,3	X					X
YT-6015	230	22,2	6500	2,7	5,3	X					X
YT-6016	180	22,2	8000	2,2	5,3	X					X
YT-6017	200	22,2	8000	2,2	5,3	X					X
YT-6022	115	22,2	12000	2,4	8,0	X	X	X	X		X
YT-6023	125	22,2	11000	2,6	8,0	X	X	X	X		X
YT-6024	180	22,2	8000	2,8	8,0	X	X	X	X		X
YT											

Katalogové číslo	Parametr						Předurčení					
	Průměr kotouče	Průměr upevňování kotouče	Maximální otáčivá rychlosť zařízení	Tloušťka rezacího číšku	Výška rezacího číšku	Způsob práce	Tvrzený beton, Cihla, Žula, Zed' a kamen	Piskovec	Keramické obkládačky, glazura, Sklo, porcelan, Kamenné obkládačky	Obrizvodné materiály		
[mm]	[mm]	[min⁻¹]	[mm]	[mm]	Za mokra Za sucha	X X	X X	X X	X X	X X		
YT-6001	110	22,2	12000	1,8	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X	
YT-6002	115	22,2	12000	2,1	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X	
YT-6003	125	22,2	11000	2,2	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X	
YT-6004	180	22,2	8000	2,5	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X	
YT-6005	230	22,2	6500	2,7	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X	
YT-6011	110	22,2	12000	2,0	5,3	X X	X X	X X	X X	X X	X X	
YT-6012	115	22,2	12000	2,1	5,3	X X	X X	X X	X X	X X	X X	
YT-6013	125	22,2	11000	2,2	5,3	X X	X X	X X	X X	X X	X X	
YT-6014	180	22,2	8000	2,5	5,3	X X	X X	X X	X X	X X	X X	
YT-6015	230	22,2	6500	2,7	5,3	X X	X X	X X	X X	X X	X X	
YT-6016	180	22,2	8000	2,2	5,3	X X	X X	X X	X X	X X	X X	
YT-6017	200	22,2	8000	2,2	5,3	X X	X X	X X	X X	X X	X X	
YT-6022	115	22,2	12000	2,4	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X	
YT-6023	125	22,2	11000	2,6	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X	
YT-6024	180	22,2	8000	2,8	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X	
YT-6025	230	22,2	6500	3,1	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X	

Katalogové číslo	Veličina					Určenie					
	Priemer kotuče	Priemer upevňovania kotuče	Maximálny rýchlosť otáčania zariadenia	Hĺbka rezacieho číšku	Výška rezacieho číšku	Spoľahlivosť	Tvrdený beton, Tehla, Granit, Múr i kameň	Pieskovec	Keramické kachličky, glazura, Sklo, porcelan, Kamenné kachličky	Obrizvodné materiály	
[mm]	[mm]	[min⁻¹]	[mm]	[mm]	zamokna zasúcha	X X	X X	X X	X X	X X	
YT-6001	110	22,2	12000	1,8	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6002	115	22,2	12000	2,1	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6003	125	22,2	11000	2,2	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6004	180	22,2	8000	2,5	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6005	230	22,2	6500	2,7	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6011	110	22,2	12000	2,0	5,3	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6012	115	22,2	12000	2,1	5,3	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6013	125	22,2	11000	2,2	5,3	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6014	180	22,2	8000	2,5	5,3	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6015	230	22,2	6500	2,7	5,3	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6016	180	22,2	8000	2,2	5,3	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6017	200	22,2	8000	2,2	5,3	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6022	115	22,2	12000	2,4	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6023	125	22,2	11000	2,6	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6024	180	22,2	8000	2,8	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6025	230	22,2	6500	3,1	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X

Katalógosszám	Paraméter					Rendelés					
	A korong átmérje	A korongrögzítés átmérje	A gép max. fordulatszáma	A csiszolószegmens vastagsága	A csiszolószegmens magassága	A munka fajtaja	Megszáradt beton, Tégla, Gránit, Homokkő	Homokkő	Kerámiatárolók, csempe, Üveg, porcelán, Kőlapok	Tűzálló anyagok	
Nr	Diametru discului	Diametru orificiului de fixarea discului	Viteza maximă de rotație a mașinii	Grosimea segmentului tăietor	Inălțimea segmentului tăietor	Genul lucrului	Beton Indesat, Cărămidă, Granit, Zid și piatră	Gresie	Piatti ceramice, glazura, Sticla, porcelan, Piatti de piatră	Materiale refractare	
[mm]	[mm]	[mm]	[min⁻¹]	[mm]	[mm]	Ia ud la uscat	X X	X X	X X	X X	
YT-6001	110	22,2	12000	1,8	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6002	115	22,2	12000	2,1	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6003	125	22,2	11000	2,2	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6004	180	22,2	8000	2,5	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6005	230	22,2	6500	2,7	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6011	110	22,2	12000	2,0	5,3	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6012	115	22,2	12000	2,1	5,3	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6013	125	22,2	11000	2,2	5,3	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6014	180	22,2	8000	2,5	5,3	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6015	230	22,2	6500	2,7	5,3	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6016	180	22,2	8000	2,2	5,3	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6017	200	22,2	8000	2,2	5,3	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6022	115	22,2	12000	2,4	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6023	125	22,2	11000	2,6	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6024	180	22,2	8000	2,8	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6025	230	22,2	6500	3,1	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X

Número del catálogo	Parámetro					Propósito					
	Diametro del disco	Diametro de la instalación del disco	Velocidad giratoria máxima de la máquina	Grueso del segmento del corte	Altura del segmento del corte	Tipo de trabajo	Seco Húmedo	Concreto endurecido, ladrillo, granito, muro y piedra	Piedra arenisca	Azulejos cerámicos, esmalte, azulejos de piedra, vidrio, porcelana	Materiales a prueba de fuego
Nr	Diametru discului	Diametru orificiului de fixarea discului	Velocidad giratoria máxima de la máquina	Grueso del segmento del corte	Altura del segmento del corte	Tipo de trabajo	Seco Húmedo	Concreto endurecido, ladrillo, granito, muro y piedra	Piedra arenisca	Azulejos cerámicos, esmalte, azulejos de piedra, vidrio, porcelana	Materiales a prueba de fuego
[mm]	[mm]	[mm]	[min⁻¹]	[mm]	[mm]	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6001	110	22,2	12000	1,8	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6002	115	22,2	12000	2,1	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6003	125	22,2	11000	2,2	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6004	180	22,2	8000	2,5	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6005	230	22,2	6500	2,7	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6011	110	22,2	12000	2,0	5,3	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6012	115	22,2	12000	2,1	5,3	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6013	125	22,2	11000	2,2	5,3	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6014	180	22,2	8000	2,5	5,3	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6015	230	22,2	6500	2,7	5,3	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6016	180	22,2	8000	2,2	5,3	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6017	200	22,2	8000	2,2	5,3	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6022	115	22,2	12000	2,4	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6023	125	22,2	11000	2,6	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6024	180	22,2	8000	2,8	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X
YT-6025	230	22,2	6500	3,1	8,0	X X	X X	X X	X X	X X	X X